

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 60-120022

(43)Date of publication of application : 27.06.1985

(51)Int.CI.

B29C 39/04
B29C 45/26
F16H 55/06
// B29K 23:00
B29K 59:00
B29K 77:00
B29L 31:30

(21)Application number : 58-228435

(71)Applicant : HITACHI LTD

(22)Date of filing : 05.12.1983

(72)Inventor : NARISAWA TSUNEO
ASANO HIDEKI
NEMOTO MASANORI
AMAGI SHIGEO

(54) PLASTIC GEAR

(57)Abstract:

PURPOSE: To offer a gear having respective merits, by forming a gear of resin of two or more kinds whose physical properties such as friction coefficients moduli of elasticity and water absorbing rates are different from each other and temperature ranges extending from the melting point to the decomposition temperature become common partially.

CONSTITUTION: A plastic gear is molded by making use of both resin such as nylon-6 and polypropylene. Water absorbing properties are improved and generation of a sink can be prevented as the interior is constituted with high-viscosity nylon-6 and a low noise gear having a low modulus of elasticity and high accuracy is obtained, the outside of which is covered with low-viscosity polypropylene. When polyacetal mixed with teflon and nylon 12 are molded unitarily, the nylon 12 having high viscosity and the low modulus of elasticity becomes the interior and the polyacetal mixed with the teflon having low viscosity and a low friction coefficient becomes the outside, through which a low noise gear as compared with a matter manufactured with a unit body is obtained.

LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the
examiner's decision of rejection or application
converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of
rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision
of rejection]

[Date of extinction of right]

Copyright (C); 1998,2003 Japan Patent Office

⑩日本国特許庁 (JP)

⑪特許出願公開

⑫公開特許公報 (A) 昭60-120022

⑬Int.Cl.

B 29 C 39/04
45/26
F 16 H 55/06

識別記号

序内整理番号

7722-4F
7179-4F
8012-3J

※審査請求 未請求 発明の数 1 (全3頁)

⑭発明の名称 プラスチックギア

⑮特願 昭58-228435

⑯出願 昭58(1983)12月5日

⑰発明者 成沢 恒夫 日立市幸町3丁目1番1号 株式会社日立製作所日立研究所内

⑰発明者 浅野 秀樹 日立市幸町3丁目1番1号 株式会社日立製作所日立研究所内

⑰発明者 根本 政典 日立市幸町3丁目1番1号 株式会社日立製作所日立研究所内

⑰発明者 天城 滋夫 日立市幸町3丁目1番1号 株式会社日立製作所日立研究所内

⑯出願人 株式会社日立製作所 東京都千代田区神田駿河台4丁目6番地

⑰代理人 弁理士 高橋 明夫 外3名

最終頁に続く

明細書

発明の名称 プラスチックギア

特許請求の範囲

1. 隔離樹脂を金型又はダイスに流入し、冷却することによつて成形するギアにおいて、融点から熱分解までの温度範囲が少くとも部分的に共通な2種以上の樹脂で成形したことを特徴とするプラスチックギア。

発明の詳細な説明

〔発明の利用分野〕

本発明は、成形によるプラスチックギアに関する。

〔発明の背景〕

近年、成形技術の向上、新材料の開発等により、プラスチックギアの精度及び性能が向上し、各種家電品や情報機器等に幅広く使われている。プラスチックギアは、金属に比べて、剛性や強度では劣るが、容易に成形でき、安価であること、音の発生が少ないとことから、伝達トルクの少ないギアや小型のギアに使われている。一方ギア成形

用材料については、それぞれの目的によつて種々の改善がなされている。例えば、低騒音ギア用としては、摩擦係数を小さくするためにテフロンを添加したポリアセタールが既に市販されている。またポリアセタールより弾性率が低いため、ギアの騒音が小さく、ナイロン-6より吸水率が改善されているナイロン-12等も市販されている。しかし、成形精度、疲労強度等ギア用材料に要求される特性のバランスが比較的よいポリアセタールは、弾性率が高く、高速回転するギアに用いると騒音が大きくなる。逆に弾性率が低く高速回転時にも騒音の比較的小さなナイロン-6、ナイロン-12のギアは吸水率が大きく、吸水による寸法変化があるなど全ての特性に優れた材料はない。

〔発明の目的〕

本発明の目的は、それぞれ異なる長所を持つ2種類以上の樹脂を同時に一体成形することにより、それぞれの長所を生かしたギアを提供することである。

〔発明の概要〕

本発明は成形時の樹脂の流动特性に着目し、プラスチックギアの性能向上を行なつたもので、融点から熱分解までの温度範囲が少くとも部分的に共通な2種以上の樹脂で成形したことを特徴とするものである。

【発明の実施例】

以下本発明の実施例を説明する。

表 1

実施例	ギア材料	粘度 $\times 10^{-3} \text{ Kg} \cdot \text{sec} / \text{cm}^3$	弾性率 kg / mm^2	吸水率 (24時間浸漬) %		摩擦係数
				吸水率 (24時間浸漬) %	(24時間浸漬) %	
1	ポリプロピレン	0.8	160	<0.02	0.15	0.2~0.46
	ナイロン-6	2.6	8.3	1.0.5	1.0.5	
2	テフロン入りポリアセタール	9.2	250	0.2~0.3	0.09	0.1~0.25
	ナイロン12	14.9	160	1.5	1.5	

注) 1. 粘度はフローテスターによる測定結果、ノズル半径 0.5 mm、ノズル長さ 1.5 mm。
2. 実施例1の粘度は 230 で、実施例2の粘度は 200 にての測定値。

表1は本発明の実施例を示したものである。プラスチックギアとしては一般に、ナイロン及びポリアセタールが広く使われている。これは疲労強度、耐薬品性、成形精度等ギアに要求される性能について、樹脂の特性バランスが比較的よいためである。実施例1はナイロン-6型ギアの性能改善を図つたものである。即ち、ナイロン-6は弾性率が低く、成形精度も比較的よいため、低騒音用ギア材料としてよく用いられている。しかし、表に示すように、吸水率が大きく、吸水によつて寸法が変動するという欠点がある。そのため、成形品中の水分が一定となるよう調湿して使用する必要がある。一方ポリプロピレンは吸水率や摩擦係数等ギア用材料としては優れた性質を持つているが成形時にソリやヒケが生じやすい欠点がある。実施例1はこれらナイロン-6とポリプロピレンの欠点を同時に解決したものである。粘度の低いポリプロピレンが成形品の外側を被い、粘度の高いナイロン-6が内部を形成する。本実施例によれば、吸水率の非常に小さなポリプロピレンが外

側を被つてゐるため、耐湿性がよく、成形品の大部分がナイロン-6であるためギアの剛性が低く從つて、音を吸収しやすい低騒音ギアが得られる。更に、ポリプロピレンの内厚が薄く、ヒケが生じにくくかつナイロン-6によつて変形が拘束されるためソリも生じない。

実施例2はテフロン入りのポリアセタールとナイロン12を一体に成形した例である。本実施例では粘度の低いテフロン入りポリアセタールが外側に、粘度の高いナイロン12が内部になる。そのため、摩擦係数の低いテフロン入りポリアセタールの効果と弾性率の比較的低いナイロン12の効果によつて、それぞれ単体で使用した時に比べて、騒音の少ないギアが得られる。またナイロン12の吸湿特性が若干悪いこともカバーすることができる。

【発明の効果】

本発明によれば、2種以上の樹脂の優れた点を活用できるので、従来のプラスチックギアでは得られなかつた性能を有するギアが得られる。

第1頁の続き

④Int.Cl.*	識別記号	序内整理番号
// B 29 K	23:00	4F
	59:00	4F
	77:00	4F
B 29 L	31:30	4F

)

)